

Date: Monday, 1/22/2007 7:46:21 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : REAR LOCKER EXTENDER
Job Number : 30348	
Estimate Number : 10719	
P.O. Number : <i>N/A</i>	Part Number : D350604041
This Issue : 1/22/2007 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number : D2273/D350-604-041
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : <i>N/A</i> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : D/A1
Previous Run : 30347	Material : <i>N/A</i>
Written By : <i>[Signature]</i>	Due Date : 2/5/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <i>[Signature]</i> 07.01.22	
Comment : Est Rev: Q 03.12.01 Reformat KJ/RF	

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



①

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

*KS 07.01.24*

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2913**0207/01/22 ①*

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B *m101652*

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

*[Signature]* 07/02/05

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: PD Date: 07/02/12  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 1/22/2007 7:46:22 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 30348

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description  
1 D2268 Placard

Batch

B29311

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description  
1 D2269 Placard

Batch

B28912

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

C 207102108 ①

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev: E

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



U 07102.09

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

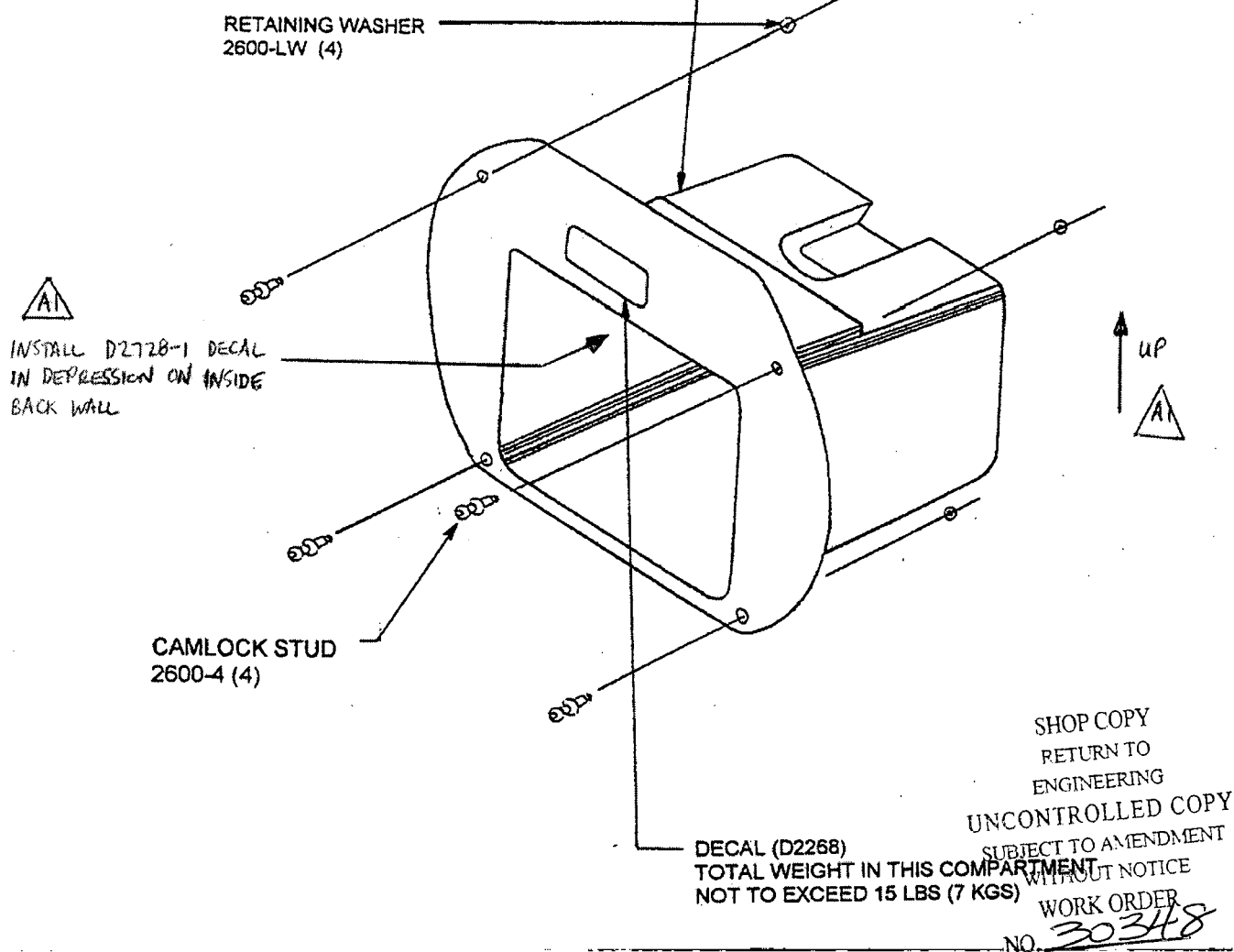
**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	<del>RF</del> 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED  
02.04.03



**D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER**

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

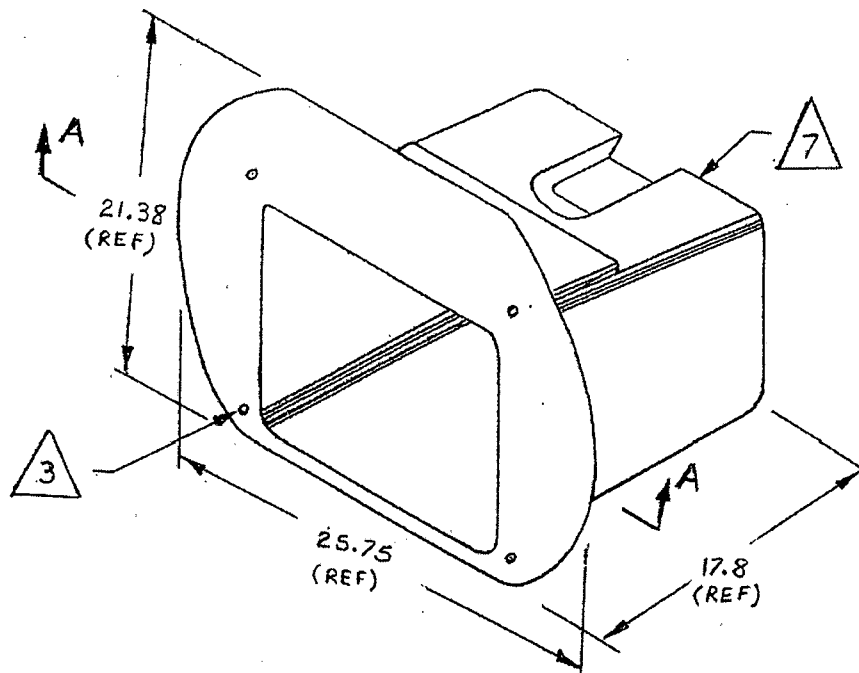


Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

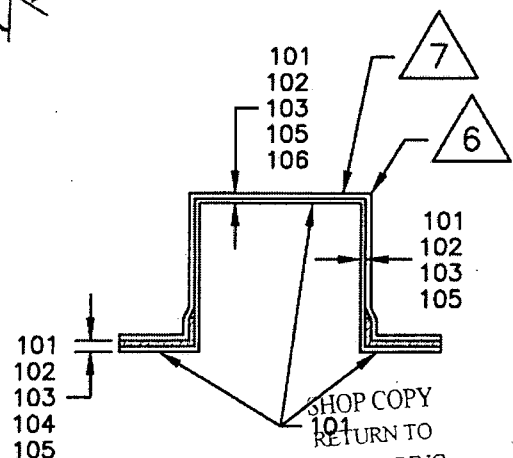
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY 	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 	APPROVED 	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

**RELEASED**  
02.04.03**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30348

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:01  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job : 40695		Numéro Article : DKC134-0003	
Numéro Soumission : 1708		Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2007-01-18	No. B.V. :	Révision dessin : A & D	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510	
Rem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2007-01-19	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 40694			

Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Sceau.





B30348

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 25/01/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:01  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40695

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5950-2

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5921

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 25/01/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

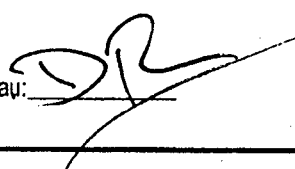
Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 25/01/07 Sceau: 



Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:01  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40695

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5930-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y. Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5905-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5873-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date 25-01-07 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 21%

Température: 22.1°C

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40695

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Heure: 8/145

Date: 26-01-07

Quantité: 1 Date: 26-01-07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

14.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: N/A

15.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: N/A

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: Date: Sceau: N/A

Quantité: Date: Sceau:

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

Quantité: 1 Date: 26-01-07 Sceau: DR

Quantité: Date: Sceau:

Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:01  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40695

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimijig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 26-01-07 Sceau: DR

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2

20.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)  
Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-5931-1

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-3

22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage Qty 1 25-01-07



Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:01  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé


Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40695

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 29-01-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

23.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: 29-01-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 31-01-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total: 0.1670 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:01

Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40695

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

26.0 AAC0670 Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)

Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-582-1

27.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-3

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: JAN 31 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

29.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: JAN 31 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

30.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5961-1

31.0 AAC0103 Washer 2600-LW-(1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4568-6

Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:02

Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40695

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentaire Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total: 2.00 UNITE(s)  
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

33.0 AAC0282 Placard N° D2268

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

34.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démâquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1 Date: 01/02/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

35.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041  
N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 01/02/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Jeudi, 2007-01-18 11:56:02

Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 40695

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

36.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 1

Sceau: 01-02-07

Initiales:



37.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1

Date: 2/2/07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11568
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

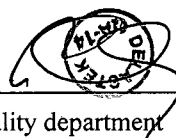
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/02/07	24/01/07	5095	C. Lavoie		PO00002913		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B30348 : Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D  # JOB: 40695 QTÉ: 1  <			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

 2/2/07  
Quality department AQ-357